

ADEKIT A 230 / H 6230 jest sztywnym, dwuskładnikowym, klejem poliuretanowym o chemicznej tiksotropii. Pozwala na łączenie materiałów o zróżnicowanej naturze dając połączenie o wysokiej wytrzymałości mechanicznej i termicznej. Podstawowe zastosowania to klejenie dużych serii części kompozytowych wytwarzanych metodą RTM, SMC ( spojery, zderzaki... ), klejenie elementów metalowych.

### WŁAŚCIWOŚCI :

Dwuskładnikowy, szybkoztwardzalny klej poliuretanowy wiążący w temperaturze pokojowej. Nie spływa z pionowych ścianek. Wysoka wytrzymałość na obciążenia dynamiczne ( wibracje i udary ). Produkt polecany do łączenia materiałów o różnych rozszerzalnościach. Wysoka odporność na starzenie, środowisko agresywne oraz temperaturę ( do 100°C ).

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	POLIOL	IZOCYJNIAN	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	130	78	
Proporcja mieszania - w 25°C objęściowo	100	100	
Lepkość Brookfield LTV w 25°C ( Pa.s )	15000 - 20000	6000 - 8000	Pasta
Kolor :	Jasny szary	Ciemny bursztyn	Bezowy
Gęstość w 25°C ISO 1675-1985	1,48	1,15	
Gęstość w 23°C ISO 2781-1996			1,34
Czas otwarty w 23°C gr. 10 mm			6 - 8 min

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE <sup>(1)</sup>			
Twardość końcowa ( ISO 868 : 2003 )	Shore D		70
Wytrzymałość na rozciąganie ( ISO 527-2 : 1993 )	MPa		14
Moduł elastyczności w rozciąganiu ( ISO 527-2 : 1993 )	MPa		200
Wydłużenie przy zerwaniu ( ISO 527-2 : 1993 )	%		30
Temperatura zeszklenia TG ( ISO 11359-2 : 1999 )	°C		40
Temperatura pracy	°C		( - 40 ; + 110 )

### WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 230 jest pakowany w 400 ml tuby i wymaga stosowania ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 400 ml. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny. Produktu ADEKIT 230, H 6230 należy używać w temperaturze od +15 do +35°C.

### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU ( 1 )

Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C ( ISO 4587-2003 )	min	30
Wytrzymałość na ścinanie - aluminium ( 2 ) ( ISO 4578-2003 )	MPa	15 CF ( 3 )
Wytrzymałość na oddzieranie ( ISO 4578-1997 )	kN/m	6,5 CF
Wytrzymałość na ścinanie - stal malowana proszkowo ( ISO 4578-2003 )	MPa	16 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 15 dni wg cyklu D3 ( 16 h w 40°C / wilgotność 95% + 4 h w -20°C + 4 h w 70°C / wilgotność 50% ) ( ISO 4587-2003 )	MPa	17 CF

( 1 ) - wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017A poddanego piaskowaniu korundem wg FEPA

( 2 ) - warunki utwardzania : 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej

( 3 ) - CF - zniszczenie kohezcyjne zgodnie z normą ISO 10365-1992

### BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykle środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem :

- zapewnić dobrą wentylację
- używanie rękawic, okularów i ubrania ochronnego

Dokładniejsze informacje zawarte są w kartach charakterystyki obu składników kompozycji.

### PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI :

Adhezja występująca w połączeniach klejonych jest wynikiem indywidualnych własności łączonych materiałów. W wielu przypadkach aby zwiększyć adhezję w połączeniu niezbędne jest odpowiednie przygotowanie powierzchni łączonych materiałów. Sposób przygotowania powierzchni należy ustalić odpowiednio wcześniej biorąc pod uwagę następujące czynniki.

\* rodzaj użytych materiałów \* mechaniczne właściwości połączenia

\* środowisko pracy ( temperatura, wilgotność, UV, czynniki chemiczne itd.)

\* stałość parametrów połączenia w czasie

Istnieje wiele sposobów przygotowania powierzchni. W naszym przypadku mogą być to następujące metody :

\* odtłuszczenie za pomocą rozpuszczalników \* obróbka mechaniczna

\* obróbka chemiczna \* zastosowanie primerów

W wypadku zastosowania dowolnej z metod powierzchnia przeznaczona do klejenia musi być czysta, sucha i wolna od zanieczyszczeń ( tłuszcz, kurz, itp. ). W przypadku problemu z doбором primeru lub środka odtłuszczającego prosimy o kontakt z naszym działem technicznym oraz zapoznanie się z instrukcją przygotowania powierzchni.

### PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 9 miesięcy dla A 230 a 12 miesięcy dla H 6230 przechowywanych w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze 15°C do 25°C .

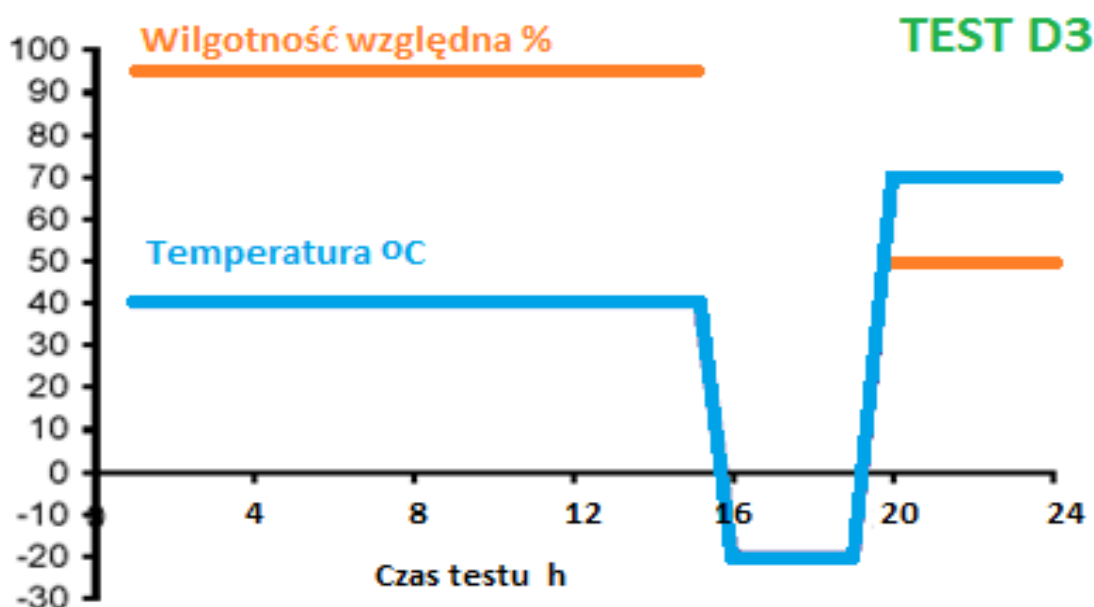
## OPAKOWANIA :

Adekit A 230 : 12 nabojów x 400 ml

Adekit H 6230 : polioliol 282 kg ; izocyjanian 220 kg

## CYKL D3

Wykres działania czynników: ciepło, zimno oraz wilgoć w funkcji czasu:



## GWARANCJA :

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności ( w swoich warunkach ) produktu AXSON ( przed dokonaniem zakupu ) do proponowanego zastosowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem. AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność AXSON jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu nie zgodnego z jego specyfikacją.

Przedstawiciel w Polsce : AMOD - Andrzej Modrzewski  
01-793 Warszawa ul. Rydygiera 8  
tel. / fax. ( 0-22 ) 633-85-06 tel. ( 0-22 ) 669-39-76  
tel. komórkowy ( 0-602 ) 26-11-15  
INTERNET: [www.amod.pl](http://www.amod.pl) oraz [www.amod.com.pl](http://www.amod.com.pl) e-mail: [info@amod.com.pl](mailto:info@amod.com.pl)